



Regione Umbria

Giunta Regionale

DIREZIONE REGIONALE GOVERNO DEL TERRITORIO, AMBIENTE, PROTEZIONE CIVILE

Servizio Sostenibilità Ambientale, Valutazioni ed Autorizzazioni Ambientali

ALLEGATO EMISSIONI

Repertorio: 29/2024

Autorizzazione, ai sensi dell'Art. 269 del D.Lgs. 03/04/2006 n. 152, per le emissioni in atmosfera derivanti da stabilimento per attività di fabbricazione di parti ed accessori di autoveicoli e motori, ubicato Via della Innovazione Tecnologica 4, Loc. Pierantonio nel Comune di Umbertide (PG), della ditta Solfer Componenti S.r.l., con sede legale in Via della Innovazione Tecnologica 4, Loc. Pierantonio nel Comune di Umbertide (PG).

PREMESSE

Visto che con istanza di modifica sostanziale dell'Autorizzazione Unica Ambientale pervenuta tramite il SUAPE del Comune di Umbertide, acquisita dalla Regione Umbria in data 23/11/2023 con prot. n. 269757 e successiva documentazione in data 22/01/2024, acquisita al protocollo regionale n. 14834 del 23/01/2024, la ditta Solfer Componenti S.r.l., ha richiesto, ai sensi dell'Art. 269 comma 8 del D.Lgs 03/04/2006 n. 152, l'autorizzazione per le emissioni in atmosfera derivanti da stabilimento per attività di fabbricazione di parti ed accessori di autoveicoli e motori, ubicato in Comune di Umbertide (PG), Via della Innovazione Tecnologica 4, Loc. Pierantonio.

Vista l'autorizzazione per le emissioni atmosferiche già rilasciata dal Comune di Umbertide con A.U.A. n. 23 del 19/06/2017;

Vista la D.D. n. 4146 del 05/05/2021 della Regione Umbria per attività di lavorazione meccanica dei metalli;

Considerato il progetto e gli allegati tecnici dai quali risultano ciclo produttivo, tecnologie adottate per prevenire l'inquinamento, quantità e qualità delle emissioni e termine della messa a regime degli impianti;

Vista la riunione della Conferenza di Servizi, convocata ai sensi dell'art. 14-ter della Legge 241/90 dalla Regione Umbria, svoltasi in data 14/03/2024;

Considerato il parere del Comune di Umbertide, acquisito al protocollo regionale n. 38101 del 21/02/2024;

Ritenuto di far riferimento per la valutazione dei limiti di emissione alle disposizioni del D.Lgs. 03/04/2006 n. 152, del D.Lgs. 13/08/2010 n. 155, nonché a precedenti autorizzazioni rilasciate in ambito regionale per impianti simili.

DESCRIZIONE ATTIVITA':

- nello stabilimento oggetto del presente atto ha luogo l'attività di progettazione e costruzione di tubi di scarico e silenziatori per moto e motocicli;
- le attività si svolgono per 8 ore/gg, 5 giorni a settimana, per 220 giorni/anno;
- il processo produttivo svolto nello stabilimento oggetto nel presente atto consta delle operazioni principali di:
 - 1) realizzazione di semilavorati, come componenti del collettore di scarico e del silenziatore (involucro esterno, diaframmi interni, tubo centrale, curva iniziale, staffe di attacco, etc.) per cesoiatura e deformazione a freddo di lamiere e tubi in acciaio inox, alluminio e titanio
 - 2) assemblaggio particolari sistema di scarico mediante saldatura MIG/TIG;
 - 3) realizzazione di preformati in materiale fono assorbente (lana di vetro) ed inserimento degli stessi manufatti all'interno del silenziatore
 - 4) finitura superficiale dei manufatti metallici mediante satinatura e/o brillantatura e controllo assemblati;
 - 5) collaudo presso box prova motori;
 - 6) spedizione;
- nel punto di emissione E2 sono convogliate le emissioni inquinanti captate da un robot di saldatura per realizzazione di prototipi;
- nel punto di emissione E3 sono convogliate le emissioni inquinanti captate da n. 6 postazioni per saldatura manuale, n. 1 postazione per molatura dei giunti di saldatura, n. 2 postazioni per rifilatura di materassini in lana di vetro;
- nel punto di emissione E4 sono convogliate le emissioni inquinanti captate da n. 4 postazioni per saldatura manuale e n. 2 postazioni per saldatura automatica;
- nel punto di emissione E5 sono convogliate le emissioni inquinanti captate da n. 15 postazioni per saldatura manuale e n. 8 postazioni per saldatura automatica;
- nel punto di emissione E6 sono convogliate le emissioni inquinanti captate da n. 2 postazioni per saldatura manuale e da postazione per inserimento del preformato in lana di vetro all'interno del silenziatore;
- nel punto di emissione E7 sono convogliate le emissioni inquinanti captate da postazione di dosaggio manuale di perlite e caolino utilizzati nella miscela impregnante da applicare al materassino isolante in lana di vetro, da macchina per taglio a misura del preformato in lana di vetro e da postazione per spazzolatura dei silenziatori assemblati;
- nel punto di emissione E8 vengono convogliate le emissioni inquinanti captate da postazioni per taglio ed arrotolatura dei materassini in lana di vetro per realizzazione di preformati fonoassorbenti;
- nel punto di emissione E9 vengono convogliate le emissioni inquinanti provenienti da forno per asciugatura dei preformati in lana di vetro successivamente a trattamento con specifica miscela impregnante;
- nel punto di emissione E10 sono convogliate le emissioni inquinanti captate da una postazione per collaudo di prototipi su banco di prova statico e dinamico;
- nel punto di emissione E11 sono convogliate le emissioni inquinanti captate da un impianto per taglio laser di lamiere;

- nel punto di emissione E12 vengono convogliate le emissioni provenienti da forno per rimozione dal tubo centrale dello scarico, della cera minerale utilizzata nella fase di inserimento dell'elemento catalizzatore;
- nel punto di emissione E13 vengono convogliate le emissioni captate da vasca per sgrassaggio a caldo del tubo centrale dello scarico mediante immersione in soluzione acquosa di bicarbonato di sodio, effettuato a valle della lavorazione di cui al paragrafo precedente;
- i punti di emissione E1 ed E14 sono connessi a postazioni di saldatura manuale ed automatica per assemblaggio dei componenti del sistema di scarico;
- nel punto di emissione E15 sono convogliate le emissioni inquinanti captate da postazione per inserimento del preformato in lana di vetro all'interno del silenziatore e n. 2 postazioni per lucidatura dei silenziatori assemblati;
- nel punto di emissione E16 sono convogliate le emissioni inquinanti captate da un impianto per taglio laser di lamiere;
- l'impianto di combustione connesso al punto di emissione E11, alimentato a metano e con potenza termica nominale dichiarata inferiore a 3 MW, non è soggetto ad autorizzazione ai sensi dell'Art. 272, comma 1 del D.Lgs. 03/04/2006 n. 152 e s.m.i. (rif. Allegato IV, parte I, lett. dd);
- nel punto di emissione E17 sono convogliate le emissioni inquinanti captate da un impianto per spazzolatura-lucidatura degli scarichi completi;
- nel punto di emissione E18 sono convogliate le emissioni inquinanti captate da una macchina per levigatura superficiale di lamiere;
- nel punto di emissione E10 vengono convogliate le emissioni captate da cabina di verniciatura del prodotto finito;
- le emissioni E2 ed E10, connesse ad impianti per individuazione di prototipi non sono soggette ad autorizzazione ai sensi dell'Art. 272, comma 1 del D.Lgs. 03/04/2006 n. 152 e s.m.i. (rif. Allegato IV, parte I, lett. jj);
- le emissioni connesse al succitato punto di emissione E13, in relazione alla sostanziale assenza di inquinanti, possono essere considerate scarsamente rilevanti agli effetti dell'inquinamento atmosferico;
- gli impianti termici civili connessi ai punti di emissione da E20 a E22, sono soggetti alle disposizioni di cui al Titolo II del D.Lgs. 03/04/2006 n. 152 e s.m.i.;
- il Gestore intende:
 - dismettere gli impianti facenti riferimento ai punti di emissione denominati in precedenza come: E1, E2, E6, E7, E10, E11, E12, E13, E14, E15, E17, E18, E20, E21, E22;
 - rinominare la numerazione dei seguenti punti di emissione:
 - E10 connesso ai banchi prova motore statico e dinamico (ex numerazione E19);
 - E11 connesso ad un impianto per taglio laser di lamiere (ex numerazione E16);
 - il punto di emissione E9 rimane connesso alle emissioni inquinanti provenienti da forno per asciugatura dei preformati in lana di vetro;
 - dismettere l'attività di verniciatura precedentemente connessa al punto di emissione E10;
 - convogliare al punto di emissione E1 le emissioni derivanti da n. 15 postazioni di saldatura manuale, ognuna delle quali dotata di braccio a proboscide aspirante,

- collegato ad un sistema di aspirazione centralizzato che porta all'impianto di abbattimento, eseguita quasi esclusivamente di tipo MIG e raramente di tipo TIG;
- convogliare al punto di emissione E2 le polveri provenienti dall'impianto di taglio laser HSG, dopo l'abbattimento effettuato da sistemi a bordo macchina;
 - apportare modifiche al punto di emissione E3, al quale vengono convogliate, previa filtrazione del sistema di abbattimento, le emissioni provenienti da:
 - n. 2 aree di saldatura manuale e puntatura;
 - n. 1 area di saldatura calandra;
 - n. 1 area di saldatura automatica robotizzata;
 - apportare modifiche al punto di emissione E4, al quale vengono convogliate, previa filtrazione del sistema di abbattimento, le emissioni provenienti da:
 - n. 2 postazioni di saldatura robotizzata con ripresa manuale;
 - apportare modifiche al punto di emissione E5, al quale vengono convogliate, previa filtrazione del sistema di abbattimento, le emissioni provenienti da:
 - n. 4 postazioni di saldatura robotizzata;
 - n. 4 postazioni di saldatura manuale;
 - installare un nuovo impianto, connesso al punto di emissione E6, di rifinitura dei silenziatori, tramite le seguenti fasi (svolte nel reparto glass-wool):
 - lucidatura/levigatura tramite spazzolatrice;
 - dosaggio manuale perlite (miscelazione colla), su apposita postazione di lavoro dotata di aspirazione;
 - installare un nuovo impianto, connesso al punto di emissione E7, al quale vengono convogliate, previa filtrazione del sistema di abbattimento, le emissioni provenienti da:
 - n. 1 area di saldatura calandra;
 - n. 3 aree di saldatura automatica robotizzata;
 - n. 1 area di pallinatura;
 - apportare modifiche al punto di emissione E8, al quale vengono convogliate, previa filtrazione del sistema di abbattimento, le emissioni provenienti dalle seguenti postazioni per preparazione preformati in lana di vetro, svolte nel reparto glass-wool:
 - n. 3 postazione di lavoro per il taglio e srotolamento dei materassini;
 - n. 1 postazione di lavoro per la realizzazione dei preformati;
 - installare nuovi impianti termici civili, connessi ai punti di emissione E12, E13, E14, E15 ed E16, alimentati a metano, con potenza termica nominale dichiarata inferiore a 3 MW, i quali sono soggetti alle disposizioni di cui al Titolo II del D.Lgs. 03/04/2006 n. 152;

PRESCRIZIONI

- a) rispetto dei valori limite per le emissioni convogliate, indicati nel quadro riassuntivo in Allegato 1;**
- b) realizzazione, in fase di costruzione, di tutte le misure indicate nel progetto e relativi allegati tecnici presentati nell'istanza di richiesta A.U.A., ed agli atti della Conferenza di Servizi;**
- c) fino all'adozione da parte dell'autorità competente, di specifico fac-simile per la registrazione dei controlli analitici alle emissioni, nonché dei casi di interruzione del normale funzionamento degli impianti di abbattimento, alla istituzione e/o corretta**

tenuta di un registro dei controlli, ai sensi dell'art. 271, comma 17 del D. Lgs. 03/04/2006 n. 152, come da fac-simile adottato con D.G.R. n. 204 del 20/01/1993, con pagine numerate, bollate dall'Ente di controllo e firmate dal responsabile dello stabilimento;

d) prescrizioni di carattere generale:

- d.1 la Ditta, almeno 15 giorni prima di dare inizio alla messa in esercizio degli impianti, nuovi e/o oggetto di modifica dovrà darne comunicazione alla Regione Umbria - Servizio Sostenibilità ambientale, Valutazioni ed Autorizzazioni ambientali e all'A.R.P.A. Umbria Area Dipartimentale Umbria Nord, Distretto di Città di Castello - Gubbio e al Sindaco del Comune di Umbertide;
- d.2 la messa a regime degli impianti dovrà avvenire dopo non oltre 30 giorni dalla relativa data di messa in esercizio;
- d.3 le date in cui verranno effettuati i monitoraggi di competenza del gestore dovranno essere preventivamente comunicate alla Regione Umbria - Servizio Sostenibilità ambientale, Valutazioni ed Autorizzazioni ambientali e all'A.R.P.A. Umbria Area Dipartimentale Umbria Nord, Distretto di Città di Castello - Gubbio;
- d.4 i valori di emissione, espressi in flusso di massa e in concentrazione, dovranno essere misurati nelle condizioni di esercizio più gravose;
- d.5 la concentrazione degli inquinanti deve essere riferita alle condizioni normali, $T = 0^{\circ}\text{C}$ (273°K), $P = 1 \text{ atm}$ ($101,3 \text{ kPa}$), previa detrazione del tenore volumetrico di vapore acqueo;
- d.6 la Ditta, entro 15 giorni dall'effettuazione delle misure, dovrà trasmettere le certificazioni analitiche, redatte, fino alla predisposizione di specifica modulistica da parte dell'autorità competente, secondo la D.G.R. n. 9480 del 24/12/1996, alla Regione Umbria - Servizio Sostenibilità ambientale, Valutazioni ed Autorizzazioni ambientali e all'A.R.P.A. Umbria Area Dipartimentale Umbria Nord, Distretto di Città di Castello;
- d.7 la sezione di sbocco dei camini dovrà superare di almeno 1 metro la linea di colmo del tetto; per le emissioni che generano comprovati fenomeni di molestia, in particolare, la sezione di sbocco dovrà di norma superare di almeno 3 metri la linea di colmo del tetto e comunque 1 metro la linea di colmo del tetto di ogni edificio nel raggio di 30 metri;
- d.8 i condotti per lo scarico in atmosfera degli effluenti gassosi dovranno essere provvisti di idonei tronchetti di prelievo per la misura ed il campionamento;
- d.9 le caratteristiche, il posizionamento ed il numero minimo dei tronchetti di prelievo per la misura ed il campionamento delle emissioni dovranno essere conformi a quanto stabilito nelle norme UNI EN ISO 16911-1:2013 e UNI EN 15259:2008 e loro successive modificazioni;
- d.10 le prese di campionamento di cui sopra dovranno essere previste anche a monte di eventuali sistemi di abbattimento delle emissioni;
- d.11 l'accessibilità ai punti di misura dovrà essere tale da permettere lo svolgimento di tutti i controlli necessari alla verifica del rispetto dei limiti di emissione e da garantire il rispetto delle norme di sicurezza previste dalla normativa vigente in materia di prevenzione degli infortuni ed igiene del lavoro; in particolare la piattaforma di lavoro per il campionamento delle emissioni dovrà soddisfare i requisiti di cui alla norma UNI 13284-1:2003 e successive modificazioni;
- d.12 la data, l'orario e i risultati delle misure effettuate alle emissioni dovranno essere annotati sul registro di cui al punto c), foglio B, ai fini dei monitoraggi previsti dall'art. 269, comma 4 del D.Lgs. 3/04/2006 n. 152;

- d.13 qualunque interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento dovuta a manutenzione o guasto, qualora non esistano equivalenti impianti di abbattimento di riserva, dovrà comportare la tempestiva sospensione delle lavorazioni interessate per il tempo necessario alla rimessa in efficienza degli impianti;
- d.14 il Gestore è comunque tenuto ad informare la Regione Umbria e l'Area Dipartimentale Arpa Umbria competente in merito ai succitati casi di interruzione dell'attività produttiva entro le successive otto ore;
- d.15 Il Gestore che, nel corso del monitoraggio di propria competenza, accerti la non conformità dei valori misurati ai valori limite prescritti deve procedere al ripristino della conformità nel più breve tempo possibile; le medesime difformità devono essere da costui specificatamente comunicate all'Autorità competente per il controllo entro 24 ore dall'accertamento;
- d.16 il Gestore dovrà definire procedure ed istruzioni operative documentate rispetto alle attività di manutenzione ordinaria e straordinaria degli impianti di abbattimento; in particolare l'elenco degli organi e dei componenti da controllare e/o sostituire e la frequenza del controllo e/o della sostituzione dovranno trovare corrispondenza nelle indicazioni fornite dal costruttore dell'impianto nel relativo manuale d'istruzione, d'uso e manutenzione (che dovrà essere sempre tenuto a disposizione dell'Autorità di Controllo);
- d.17 le procedure e le istruzioni operative di cui al precedente paragrafo dovranno essere riferite anche ai sistemi automatici di pulizia degli elementi filtranti relativi ai dispositivi di abbattimento per materiale particellare a setto fibroso mediante es. scuotimento meccanico, pulizia ad aria in senso inverso (reverse-flow), pulizia con impulsi di aria compressa (reverse- pulse o reverse-jet);
- d.18 i sistemi di abbattimento per materiale particellare a setto fibroso dovranno essere provvisti di dispositivi deputati al controllo del corretto funzionamento in grado di rilevare l'intasamento e/o la rottura tramite registrazione del valore della pressione differenziale a monte e a valle dell'elemento filtrante e di segnalare adeguatamente brusche cadute della pressione differenziale dovute alla rottura del filtro;
- d.19 gli interventi relativi alle attività di manutenzione degli impianti di abbattimento, dovranno essere annotati nel registro dei controlli, ai sensi dell'Art. 271, comma 17 del D. Lgs. 03/04/2006 n. 152, come da fac-simile adottato dall'Autorità competente, il giorno stesso dell'interruzione del normale funzionamento degli impianti di abbattimento;
- d.20 i punti di emissione dovranno essere contraddistinti mediante opportuna cartellonistica;

e) prescrizioni specifiche:

- e.1 entro 15 giorni dalla data fissata per la messa a regime, la Ditta dovrà effettuare almeno 2 misure ai punti di emissione E1, E2, E3, E4, E5, E6, E7 ed E8, nell'arco di 10 giorni;**
- e.2 successivamente, i monitoraggi dovranno essere effettuati a cura del Gestore con periodicità:**
 - **annuale per i punti di emissione E6, E8, E9;**
 - **biennale per i punti di emissione E1, E2, E3, E4, E5, E7, E11;**
- e.3 per l'effettuazione degli autocontrolli periodici devono essere seguiti i seguenti metodi di campionamento ed analisi per flussi gassosi convogliati e successivi aggiornamenti:**

Polveri		EN 13284-1:2017
Ossigeno		UNI EN 14789:2017
Umidità		UNI EN 14790:2017
Pressione		UNI EN ISO 16911-1:2013
Temperatura		UNI EN ISO 16911-1:2013
Velocità e portata		UNI EN ISO 16911-1:2013

e.4 annotazione sul foglio C del registro dei controlli, degli interventi di manutenzione e/o sostituzione degli impianti di abbattimento, nonché dei sistemi posti in essere per il contenimento delle emissioni diffuse polverulente.

CONDIZIONI

le prescrizioni dell'autorizzazione potranno essere modificate:

- a seguito di emanazione dei decreti previsti all'art. 271 del D.Lgs. 03/04/2006 n. 152, comma 2;
- a seguito di fissazione di valori da parte della Regione dell'Umbria in applicazione dell'art. 271, commi 3, 4 del D.Lgs. 03/04/2006 n. 152;
- a seguito dei risultati delle misure effettuate;
- a seguito di variazioni quali-quantitative delle materie prime utilizzate;
- a seguito del manifestarsi di problemi igienico-ambientali.

L'ISTRUTTORE
Geom. Simona Bocchini



IL RESPONSABILE DELL'ISTRUTTORIA
P.I. Gianluca Bonaccini



Allegato 1**QUADRO RIASSUNTIVO DELLE EMISSIONI**

Ragione Sociale: SOLFER COMPONENTI S.r.l. Unità Produttiva: Umbertide (PG) Via della Innovazione Tecnologica 4, Loc. Pierantonio

Punto Emissione	Provenienza	Inquinante	Valore emissione	u.m.	Portata (Nm³/h)	Durata media nelle 24h (h/g)	Frequenza emissione (gg/a)	Temperatura (°C)	Dimensioni camino (m)				Impianto abbattimento
									h	dia	L1	L2	
E1	Postazioni di saldatura manuale	Polveri	5	mg/Nm³	27.000	8	220	Ambiente	10,00	-	0,72	0,52	Pre-filtro metallico Setto filtrante
E2	Impianto taglio laser HSG	Polveri	5	mg/Nm³	2.400	8	220	Ambiente	10,00	0,35	-	-	Filtro a cartucce
E3	Postazioni di saldatura manuale ed automatica	Polveri	5	mg/Nm³	13.500	8	220	Ambiente	10,00	-	0,80	0,60	Pre-filtro metallico Setto filtrante
E4	Postazioni di saldatura manuale ed automatica (n. 2)	Polveri	5	mg/Nm³	3.500	8	220	Ambiente	10,00	0,35	-	-	Pre-filtro metallico Setto filtrante
E5	Postazioni di saldatura manuale ed automatica	Polveri	5	mg/Nm³	35.000	8	220	Ambiente	10,00	0,80	-	-	Pre-filtro metallico Setto filtrante
E6	Postazioni di lucidatura e levigatura manuale + miscelatore colla preformati	Polveri	10	mg/Nm³	1.700	8	220	Ambiente	10,00	-	0,24	0,27	
E7	Postazione di saldatura manuale, automatica, a punti + pallinatura	Polveri	5	mg/Nm³	5.000	8	220	Ambiente	10,00	0,50	-	-	Pre-filtro metallico Setto filtrante
E8	Postazioni per preparazione preformati in lana di vetro	Polveri	10	mg/Nm³	3.200	8	220	Ambiente	10,00	-	0,28	0,36	
E9	Forno di asciugatura preformati in lana di vetro	Polveri	20	mg/Nm³	2.000	8	50	80	10,00	0,30			
		Ossidi di azoto	350										
E10	Banchi prova motore statico e dinamico	D.Lgs 152/06, art. 272, c. 1 - rif. Allegato IV, parte I, lett. jj)	-	-	1.100	4	50	60	10,00	0,20	-	-	
E11	Impianto taglio laser lamiere	Polveri	5	mg/Nm³	2.700	8	220	Ambiente	10,00	0,40	-	-	
E12	Impianto termico civile	Titolo II parte V, D.Lgs 152/06	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
E13	Impianto termico civile	Titolo II parte V, D.Lgs 152/06	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	

segue Repertorio n. 29/2024

Punto Emissione	Provenienza	Inquinante	Valore emissione	u.m.	Portata (Nm³/h)	Durata media nelle 24h (h/g)	Frequenza emissione (gg/a)	Temperatura (°C)	Dimensioni camino (m)				Impianto abbattimento
									h	dia	L1	L2	
E14	Impianto termico civile	Titolo II parte V, D.Lgs 152/06	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
E15	Impianto termico civile	Titolo II parte V, D.Lgs 152/06	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
E16	Impianto termico civile	Titolo II parte V, D.Lgs 152/06	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	

Legenda:	
Punto Emissione	Note
E3, E4, E5, E8	Punti di emissione oggetto di modifica
E9	Ossidi di azoto espressi come NO ₂ Ossigeno di riferimento = 17% vol.
E1, E2, E6, E7	Nuovi punti di emissione
E12, E13, E14, E15, E16	Nuovi punti di emissione impianti termici civili